

**SCHEMA TECNICA PRODOTTO**

**CLASSIFICAZIONE**

**AWS** A 5.4 E 318 - 16

**EN ISO** 3581-A- E 19 12 3 Nb R 32

**PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI**

Elettrodo con rivestimento rutilico, deposito inossidabile al Cr-Ni-Mo-Nb.  
Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, arco stabile, deposito estetico, scoria di facile asportazione.  
Viene utilizzato per la saldatura e ricarica degli acciai inossidabili del tipo AISI 316 stabilizzati al Niobio o Titanio, e in generale dove viene richiesta un'alta resistenza alla corrosione.

**ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO** ( Valore Tipico )

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Nb
0,04	0,9	1	2,6	19	11,5	0,4

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

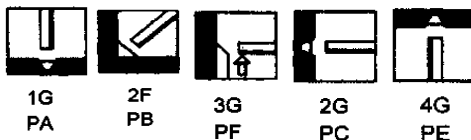
Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 580	> 420	> 30 %	+20°C > 50

**IMPIEGO DELL'ELETTRODO**

CORRENTE DI SALDATURA

DC + AC (> 50 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO

120%

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Diametro (mm)	1,6	2	2,5	3,2	4	5
Lunghezza (mm)			300	350	350	350
Intensita (A)			50-80	80-110	110-150	150-200

NOTE:

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso